



DAIKOWT CuSn12



KUPFERLEGIERUNGEN

CuSn

BESCHREIBUNG

Massivstab aus einer Zinn-Bronze-Legierung

Wird zum Schweißen einer Reihe von Kupferlegierungen untereinander und mit Kohlenstoffstählen oder Gusseisen verwendet. Der höhere Zinngehalt erhöht die Festigkeit und Verschleißbeständigkeit und erweitert den Erstarrungstemperaturbereich beim Aufschmelzen des Schweißgutes (geringere Vorwärmung auf ca. 200°C erforderlich). Auch für Schweißplattierungen an Stahlteilen geeignet. Nicht geeignet für nichtrostende Stähle, da Cr-Aufnahme zu Versprödung führt.

SPEZIFIKATIONEN

ISO 24373	S CuSn12P (Cu 5410)	DIN 1733	SG-CuSn12
Zertifizierungen	-	Abschirmung	I1
Positionen	PA, PB, PC, PD, PE, PF	Aktuell	DC-
Verpackungsart	5kg carton tube		

		FERRITE	PREN	HARDNESS	
		-	-	120HB	
CHEM. ZUS. %	DEFAULT	MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN		MIN	VARIANT
Al	0.001	Tensile strength R_m MPa		-	320
Sn	12.5	Yield strength $R_{p0.2}$ MPa		-	140
P	0.2	Elongation A ($L_0=5d_0$) %		-	5
Zn	0.01	Impact Charpy ISO-V		-	-
Pb	0.01	Impact Charpy ISO-V		-	-
		SCHWEISSEIGENSCHAFTEN		1.6 mm	2.4 mm
		Ampere		110A - 150A	175A - 250A
		Voltage		-	-
		Packaging		Ø 1,6÷4,0 mm	Ø 1,6÷4,0 mm
		Verpackungsart		5kg carton tube	5kg carton tube

V 01/2024



Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf detaillierten Untersuchungen und gelten zum Zeitpunkt der Veröffentlichung als genau. Wir können jedoch ihre Genauigkeit nicht garantieren und sie können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Tatsächliche Ergebnisse können aufgrund von Faktoren wie Schweißverfahren, Materialzusammensetzung und -temperatur, Fasenkonfiguration und Fertigungstechniken variieren. Wir übernehmen keine Haftung für Fehler oder Auslassungen. Für aktuelle Informationen besuchen Sie bitte www.daikowelding.com.





CuSn

BESCHREIBUNG

KUPFERLEGIERUNGEN

CuSn

VERWENDUNG UND ANWENDUNGEN

Es wird zum Schweißen einer Reihe von Kupferlegierungen untereinander und mit CMn-Stählen oder Gusseisen sowie zum Reparieren und Verbinden von Gussteilen verwendet. Es eignet sich bei geringer Verdünnung auch zum Auftragsschweißen, um eine tragende Oberfläche und/oder eine korrosionsbeständige Auflage auf Stahlteilen, Wellen usw. zu erhalten. Nichtrostende Stähle sollten vermieden werden, da die Aufnahme von Chrom zur Versprödung führt. Das Schweißgut Zinnbronze neigt aufgrund seines breiten Schmelzbereichs zur Trägheit. Eine Vorwärmung auf ca. 200°C kann das Fließverhalten beim Schweißen dicker Querschnitte verbessern, zur Vermeidung von Heißrissen ist es jedoch wünschenswert, die Zwischenlagentemperatur unter 200°C zu halten.

ART DER LEGIERUNG

Draht aus einer Zinnbronze-Legierung zum Schweißen von ähnlichen Zinnbronze-Legierungen (Phosphorbronze).

MIKROSTRUKTUR

Eine mehrphasige Kupferbasisstruktur mit komplexen Eutektoiden.

ZU SCHWEISSENDE GRUNDSTOFFE

Zinnbronze mit bis zu 10%Sn + 0,5%P. Cu + 20-25%Sn. Cu + 40%Zn, Manganbronze.

V 01/2024



Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf detaillierten Untersuchungen und gelten zum Zeitpunkt der Veröffentlichung als genau. Wir können jedoch ihre Genauigkeit nicht garantieren und sie können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Tatsächliche Ergebnisse können aufgrund von Faktoren wie Schweißverfahren, Materialzusammensetzung und -temperatur, Fasenkonfiguration und Fertigungstechniken variieren. Wir übernehmen keine Haftung für Fehler oder Auslassungen. Für aktuelle Informationen besuchen Sie bitte www.daikowelding.com.

DAIKO